

Diseño y Automatización de Productos Industriales con Control Numérico

Ingeniería | Diseño Industrial | para estudiantes universitarios | 8 semanas

Descripción del Curso

Este curso ofrece un estudio integral sobre los sistemas de control numérico aplicados al diseño y manufactura de productos industriales. Se exploran desde los fundamentos teóricos de los bucles y tecnologías de control hasta la programación avanzada y la simulación de procesos de maquinado. Además, se profundiza en los sistemas de manufactura flexible, su configuración, sincronización y seguridad, respondiendo a las necesidades actuales de la industria 4.0.

Dirigido a estudiantes de ingeniería y diseño industrial, el curso combina exposiciones teóricas, análisis crítico y aplicación práctica mediante simulaciones y programación asistida. Los estudiantes desarrollarán habilidades para clasificar sistemas de control, diseñar programas ISO y paramétricos, además de configurar células de fabricación flexible, fortaleciendo competencias para innovar en ambientes productivos automatizados.

Al finalizar, los participantes estarán capacitados para integrar y optimizar sistemas automatizados de manufactura con control numérico, mejorando la eficiencia, flexibilidad y seguridad en procesos industriales complejos.

Objetivos Generales

- Clasificar y describir los diferentes tipos de sistemas de control numérico y sus componentes principales.
- Diseñar y ejecutar programas de control numérico para la manufactura de piezas industriales.
- Simular procesos de maquinado para validar programas y optimizar operaciones de manufactura.
- Configurar y administrar células de fabricación flexible, integrando sistemas de seguridad y control.
- Evaluar la aplicación de manufactura flexible frente a fabricación rígida y proponer soluciones automatizadas adecuadas.

Competencias

- Analizar y clasificar sistemas de control numérico según su bucle y tecnología de control.
- Programar y simular procesos de maquinado mediante control numérico utilizando técnicas ISO, paramétricas y asistidas.
- Diseñar y configurar células de fabricación flexible, incluyendo la sincronización y control de sus componentes.
- Evaluar ventajas, inconvenientes y aspectos de seguridad de sistemas de manufactura flexible en entornos industriales.

- Aplicar conocimientos técnicos para optimizar procesos de fabricación rígida y flexible mediante sistemas automatizados.

Requerimientos

- Conocimientos básicos en diseño industrial y manufactura.
- Familiaridad con conceptos de automatización y control básico.
- Acceso a software de simulación y programación de control numérico.
- Materiales de lectura proporcionados por el docente y acceso a recursos digitales para prácticas.

Unidades del Curso

Unidad 1: Fundamentos de Sistemas de Control Numérico

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de clasificar los diferentes tipos de sistemas de control numérico según su estructura de bucle y tecnología de control, utilizando ejemplos prácticos.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir los componentes principales de un sistema de control numérico y explicar su función dentro del proceso de manufactura.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar y comparar las ventajas e inconvenientes de los distintos sistemas de control numérico para determinar su aplicación adecuada en procesos industriales.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de interpretar diagramas y esquemas básicos de sistemas de control numérico para identificar su flujo operativo y puntos críticos de control.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a los Sistemas de Control Numérico

- Definición y propósito de un sistema de control numérico (CNC)
- Historia y evolución de los sistemas CNC en la manufactura
- Importancia del control numérico en la automatización industrial

2. Clasificación de los Sistemas de Control Numérico según su Estructura de Bucle

- Definición de bucle de control: abierto y cerrado
- Sistemas de control numérico de bucle abierto
 - Características y funcionamiento
 - Ejemplos prácticos en la industria
- Sistemas de control numérico de bucle cerrado

- Características y funcionamiento
- Ejemplos prácticos en la industria
- Comparación entre sistemas de bucle abierto y cerrado

3. Clasificación de los Sistemas de Control Numérico según Tecnología de Control

- Control por computadora (CNC)
 - Arquitectura básica
 - Ejemplos y aplicaciones típicas
- Control por lógica programable (PLC)
 - Principios básicos
 - Comparación con CNC
- Control híbrido y otras tecnologías emergentes

4. Componentes Principales de un Sistema de Control Numérico

- Unidad de control
 - Procesador y memoria
 - Interpretación del programa
- Sistema de entrada
 - Dispositivos de entrada de datos
 - Interfaces hombre-máquina
- Actuadores y motores
 - Tipos y funciones
- Sensores y sistemas de retroalimentación
- Sistemas mecánicos y electrónicos asociados

5. Función de los Sistemas de Control Numérico dentro del Proceso de Manufactura

- Secuencia operativa en procesos automatizados
- Control de precisión y repetitividad
- Integración con sistemas CAD/CAM
- Ejemplos de aplicación en diseño y fabricación de productos industriales

6. Análisis de Ventajas e Inconvenientes de los Sistemas de Control Numérico

- Ventajas de sistemas de control de bucle abierto y cerrado
- Ventajas y limitaciones de tecnologías CNC, PLC y híbridas
- Criterios para la selección adecuada de sistemas de control numérico según la aplicación industrial

7. Interpretación de Diagramas y Esquemas Básicos de Sistemas de Control Numérico

- Elementos gráficos y simbología común en esquemas de control
- Diagramas de bloques de sistemas CNC y PLC
- Identificación del flujo operativo y puntos críticos de control
- Ejercicios prácticos de interpretación y análisis de diagramas

Actividades

Actividad 1: Clasificación Práctica de Sistemas de Control Numérico

Objetivo: Clasificar los diferentes tipos de sistemas de control numérico según su estructura de bucle y tecnología de control, utilizando ejemplos prácticos.

Descripción:

- Se proporcionan a los estudiantes distintos casos industriales reales o simulados.
- En grupos, identifican si el sistema es de bucle abierto o cerrado y qué tecnología de control utiliza (CNC, PLC, híbrido).
- Discuten las características de cada sistema y justifican su clasificación.
- Cada grupo presenta un resumen con ejemplos y conclusiones.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Informe breve y presentación oral de clasificación y justificación

Duración estimada: 90 minutos

Actividad 2: Identificación y Descripción de Componentes en Sistemas CNC

Objetivo: Describir los componentes principales de un sistema de control numérico y explicar su función dentro del proceso de manufactura.

Descripción:

- Se entrega a cada estudiante un esquema básico de un sistema CNC.
- Individualmente, identifican y describen cada componente, explicando su función y su importancia en el proceso.
- Complementan con ejemplos de cómo cada componente impacta en la manufactura.
- Discusión en plenaria para resolver dudas y compartir hallazgos.

Organización: Individual y discusión en grupo

Producto esperado: Documento escrito con descripción detallada de componentes

Duración estimada: 60 minutos

Actividad 3: Análisis Comparativo de Ventajas e Inconvenientes

Objetivo: Analizar y comparar las ventajas e inconvenientes de los distintos sistemas de control numérico para determinar su aplicación adecuada en procesos industriales.

Descripción:

- Se asigna a cada grupo un tipo de sistema de control numérico (e.g., CNC de bucle cerrado, PLC, bucle abierto).
- Cada grupo investiga y elabora una tabla comparativa de ventajas e inconvenientes.
- Discuten casos industriales donde cada sistema es más adecuado y presentan sus resultados al resto de la clase.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Tabla comparativa y presentación oral

Duración estimada: 90 minutos

Actividad 4: Interpretación de Diagramas y Esquemas de Control Numérico

Objetivo: Interpretar diagramas y esquemas básicos de sistemas de control numérico para identificar su flujo operativo y puntos críticos de control.

Descripción:

- Se proporcionan diversos diagramas y esquemas reales o simulados de sistemas CNC y PLC.
- En parejas, los estudiantes analizan y describen el flujo operativo, identificando componentes clave y puntos críticos de control.
- Realizan un informe conjunto con el análisis detallado y posibles mejoras o recomendaciones.
- Se realiza una sesión de retroalimentación para discutir conceptos y resolver dudas.

Organización: Parejas

Producto esperado: Informe de interpretación y análisis

Duración estimada: 75 minutos

Evaluación**Evaluación Diagnóstica**

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre sistemas de control numérico, conceptos básicos de bucles y tecnologías.

Cómo se evalúa: Cuestionario breve de opción múltiple y preguntas abiertas.

Instrumento sugerido: Test en línea o en papel con 10 preguntas (20 minutos).

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en la comprensión y aplicación de conceptos mediante actividades prácticas y discusiones.

Cómo se evalúa: Revisión de productos de actividades, participación en debates y retroalimentación continua.

Instrumento sugerido: Rubricas para informes y presentaciones, observación directa, autoevaluación y coevaluación.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Capacidad para clasificar sistemas de control, describir componentes, analizar ventajas e inconvenientes e interpretar diagramas.

Cómo se evalúa: Examen escrito con preguntas teóricas y prácticas, análisis de diagramas, y un caso de estudio para resolver.

Instrumento sugerido: Examen final con preguntas de desarrollo, ejercicios de interpretación y un caso práctico (90 minutos).

Unidad 2: Arquitectura y Componentes del Control Numérico

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar la arquitectura de los sistemas de control numérico, identificando sus componentes principales y su función dentro del sistema.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir el funcionamiento de los servomecanismos en sistemas de control numérico, explicando su importancia para la precisión y el movimiento de las máquinas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de comparar los diferentes tipos de sistemas de cambio de herramientas y piezas, evaluando sus ventajas y limitaciones en aplicaciones industriales.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de diagramar la interacción entre los componentes del sistema de control numérico, integrando servomecanismos y sistemas de cambio para optimizar el proceso de manufactura.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de diagnosticar fallas comunes en los componentes del sistema de control numérico y proponer soluciones para su mantenimiento y mejora.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a la Arquitectura de los Sistemas de Control Numérico

- Definición y evolución histórica de los sistemas de control numérico (CN)
- Componentes principales del sistema CN: unidad de control, unidad de potencia, sistema mecánico y sistema de retroalimentación
- Arquitectura básica y tipos de sistemas CN (CNC, DNC, etc.)
- Funciones y relaciones entre los componentes del sistema CN

2. Servomecanismos en Sistemas de Control Numérico

- Definición y principios de funcionamiento de servomecanismos
- Componentes de un servomecanismo: motor, sensor, amplificador y controlador
- Tipos de servomecanismos utilizados en CN: eléctricos, hidráulicos y neumáticos
- Importancia de los servomecanismos para la precisión, velocidad y control de movimiento
- Ejemplos prácticos de servomecanismos en máquinas CNC

3. Sistemas de Cambio de Herramientas y Piezas

- Necesidad y función de los sistemas automáticos de cambio
- Tipos de sistemas de cambio de herramientas: cambio manual, cambio automático, sistemas rotatorios, de carrusel y de brazo robótico
- Sistemas de cambio de piezas: dispositivos de sujeción y mecanismos de carga/descarga
- Ventajas y limitaciones de cada tipo de sistema en aplicaciones industriales
- Criterios para seleccionar sistemas de cambio adecuados según la aplicación

4. Integración y Diagramación de Componentes en Sistemas CN

- Interacción entre unidad de control, servomecanismos y sistemas de cambio
- Diagramas de bloques y diagramas funcionales del sistema CN completo
- Metodología para diagramar y analizar la integración de componentes
- Ejemplos de diagramas integrados para diferentes tipos de máquinas CNC
- Optimización del proceso de manufactura a través de la integración efectiva

5. Diagnóstico y Mantenimiento de Sistemas de Control Numérico

- Fallas comunes en sistemas CN: mecánicas, eléctricas y lógicas
- Diagnóstico de fallas en servomecanismos y sistemas de cambio
- Técnicas y herramientas para el mantenimiento preventivo y correctivo
- Propuestas de mejora y actualización tecnológica en sistemas CN
- Casos prácticos de diagnóstico y solución de problemas en sistemas CN

Actividades

1. Análisis de Arquitectura de un Sistema CN Comercial

Objetivo: Analizar la arquitectura de los sistemas de control numérico, identificando componentes y funciones.

Descripción:

- Se proporciona a los estudiantes un diagrama o modelo de un sistema CN comercial típico.
- En grupos, identificarán y describirán cada componente y su función dentro del sistema.
- El grupo deberá presentar un informe con el análisis detallado y un mapa conceptual de la arquitectura.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Informe escrito y mapa conceptual

Duración estimada: 2 horas

2. Demostración y Ensayo Práctico de Servomecanismos

Objetivo: Describir el funcionamiento de servomecanismos y su importancia para la precisión y movimiento.

Descripción:

- En un taller o laboratorio, se demostrará el funcionamiento de un servomotor y su control.
- Los estudiantes realizarán prácticas para ajustar parámetros y observar el efecto en la precisión y velocidad.
- Se analizarán resultados y se discutirá cómo influye el servomecanismo en el desempeño de la máquina.

Organización: Individual o parejas

Producto esperado: Informe de práctica con conclusiones

Duración estimada: 3 horas

3. Comparación de Sistemas de Cambio de Herramientas y Piezas

Objetivo: Comparar diferentes tipos de sistemas de cambio evaluando ventajas y limitaciones.

Descripción:

- Se asignan diferentes sistemas de cambio a grupos para que investiguen sus características técnicas, aplicaciones y limitaciones.
- Cada grupo prepara una presentación comparativa y un cuadro resumen.
- Se realizará una discusión plenaria para analizar cuál sistema es más adecuado según distintos escenarios industriales.

Organización: Grupos de 3 estudiantes

Producto esperado: Presentación y cuadro comparativo

Duración estimada: 2 horas

4. Diagramación Integrada del Sistema CN y Diagnóstico de Fallas

Objetivo: Diagramar la interacción entre componentes y diagnosticar fallas comunes proponiendo soluciones.

Descripción:

- Se entrega un caso práctico con un sistema CN que presenta fallas.
- Los estudiantes diagramarán la interacción de los componentes involucrados.
- Identificarán posibles causas de las fallas y propondrán un plan de mantenimiento o mejora.
- Se presentarán las soluciones al grupo para discusión y retroalimentación.

Organización: Grupos o parejas

Producto esperado: Diagramas y plan de diagnóstico/mantenimiento

Duración estimada: 3 horas

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre sistemas de control numérico, componentes y conceptos básicos.

Cómo se evalúa: Cuestionario breve con preguntas abiertas y de opción múltiple sobre arquitectura y servomecanismos.

Instrumento sugerido: Test digital o en papel al inicio de la unidad.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en el análisis de componentes, funcionamiento de servomecanismos, comparación de sistemas y diagramación.

- Revisión de informes de análisis y prácticas de servomecanismos.
- Evaluación de presentaciones y cuadros comparativos.
- Retroalimentación continua durante las actividades de diagnóstico y diagramación.

Instrumento sugerido: Rúbricas para informes y presentaciones, observación directa del docente, listas de cotejo.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Capacidad para analizar arquitectura, describir servomecanismos, comparar sistemas de cambio, diagramar integración y diagnosticar fallas.

- Examen escrito con preguntas teóricas y prácticas.
- Proyecto final integrador que incluya un diagrama completo, análisis de componentes y propuesta de mantenimiento.

Instrumento sugerido: Examen escrito y rúbrica detallada para el proyecto integrador.

Unidad 3: Programación de Sistemas de Control Numérico

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de interpretar los diferentes lenguajes de programación ISO, paramétrica y asistida, identificando sus características y aplicaciones específicas en sistemas de control numérico.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de elaborar programas de control numérico utilizando programación ISO y paramétrica, aplicando las normas y sintaxis correctas para la manufactura de piezas industriales.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar y corregir errores en programas asistidos de control numérico, asegurando la precisión y funcionalidad de los procesos de maquinado.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de integrar la información necesaria para desarrollar programas efectivos, considerando parámetros de operación y seguridad en sistemas de control numérico.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de evaluar la eficacia de diferentes métodos de programación en la optimización de procesos de fabricación mediante simulaciones prácticas.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a los Sistemas de Control Numérico (CNC)

- Conceptos básicos de CNC: definición, componentes y aplicaciones industriales.
- Importancia de la programación en CNC para la automatización y eficiencia.

2. Lenguajes de Programación en CNC

- Programación ISO (G-code y M-code)
 - Características y estructura del código ISO.
 - Comandos comunes y su función en el control de la máquina.
 - Ventajas y limitaciones en su aplicación.
- Programación Paramétrica
 - Concepto y fundamentos de programación paramétrica.
 - Uso de variables, macros y bucles.
 - Aplicaciones para la fabricación flexible y repetitiva.
- Programación Asistida
 - Definición y tipos de programación asistida (CAD/CAM, simuladores).
 - Herramientas de software para generación automática de programas.
 - Ventajas y desafíos en la integración de programación asistida.

3. Elaboración de Programas de Control Numérico

- Normas y sintaxis para programación ISO
 - Formato básico de un programa ISO.
 - Secuencia lógica y estructura de programas.
 - Prácticas recomendadas para evitar errores.
- Desarrollo de programas paramétricos
 - Definición y asignación de variables.
 - Creación y uso de macros para operaciones repetitivas.
 - Control de flujo: condicionales y bucles.

4. Análisis y Corrección de Errores en Programas Asistidos

- Identificación de errores comunes en programas generados por software asistido.
- Uso de simuladores para validar programas antes de la ejecución en máquina.
- Técnicas para la corrección y optimización de programas asistidos.

5. Integración de Información para el Desarrollo de Programas Efectivos

- Parámetros de operación: velocidades, avances, selección de herramientas.
- Consideraciones de seguridad en la programación CNC.
- Documentación y trazabilidad de programas para control de calidad.

6. Evaluación de Métodos de Programación y Optimización de Procesos

- Comparación de métodos: ISO, paramétrica y asistida en diferentes escenarios.
- Uso de simulaciones prácticas para evaluar eficiencia y precisión.
- Optimización de tiempos de maquinado y reducción de errores a través de programación.

Actividades

Actividad 1: Interpretación de Lenguajes de Programación CNC

Objetivo: Interpretar los diferentes lenguajes de programación ISO, paramétrica y asistida.

Descripción:

- El docente presenta ejemplos de programas en ISO, paramétrico y asistido.
- Los estudiantes analizan cada programa identificando comandos, variables y estructura.
- Discusión grupal sobre las características y aplicaciones de cada lenguaje.

Organización: grupos pequeños (3-4 estudiantes).

Producto esperado: informe escrito con análisis comparativo de los lenguajes.

Duración estimada: 2 horas.

Actividad 2: Creación de Programas ISO y Paramétricos para Piezas Industriales

Objetivo: Elaborar programas de CNC usando programación ISO y paramétrica aplicando normas y sintaxis.

Descripción:

- Se asigna un diseño de pieza industrial simple.
- Los estudiantes desarrollan un programa ISO para la pieza.
- Posteriormente, se crea un programa paramétrico con variables para modificar dimensiones.
- Revisión y retroalimentación del docente sobre sintaxis y eficiencia.

Organización: individual.

Producto esperado: programas ISO y paramétricos completos y documentados.

Duración estimada: 4 horas.

Actividad 3: Análisis y Corrección de Programas Asistidos

Objetivo: Analizar y corregir errores en programas asistidos asegurando precisión en maquinado.

Descripción:

- Se proporciona un programa generado por software asistido con errores intencionales.
- Los estudiantes ejecutan simulaciones para detectar fallos o inconsistencias.
- Realizan correcciones y optimizan el programa para asegurar la funcionalidad.
- Presentan un informe con las modificaciones realizadas y justificación técnica.

Organización: parejas.

Producto esperado: programa corregido y reporte de análisis.

Duración estimada: 3 horas.

Actividad 4: Simulación y Evaluación de Métodos de Programación

Objetivo: Evaluar la eficacia de diferentes métodos de programación mediante simulaciones prácticas.

Descripción:

- Los estudiantes implementan programas desarrollados en actividades anteriores en simuladores CNC.
- Comparan tiempos de ejecución, precisión y facilidad de modificación entre métodos.
- Elaboran una presentación con conclusiones y recomendaciones para selección de métodos según contexto.

Organización: grupos de 4 estudiantes.

Producto esperado: presentación grupal y reporte evaluativo.

Duración estimada: 3 horas.

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre CNC y lenguajes de programación.

Cómo se evalúa: Cuestionario escrito con preguntas de opción múltiple y respuestas cortas.

Instrumento sugerido: Test inicial digital o impreso al inicio de la unidad.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en la interpretación, elaboración y corrección de programas CNC.

Cómo se evalúa: Revisión continua de las actividades prácticas, retroalimentación individual y grupal.

Instrumento sugerido: Rúbrica para programas escritos, observación directa y listas de cotejo.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Competencia para interpretar, elaborar, corregir programas y evaluar métodos de programación.

Cómo se evalúa: Examen práctico donde el estudiante debe desarrollar y simular un programa CNC, además de un análisis comparativo escrito.

Instrumento sugerido: Prueba práctica en software de simulación CNC y ensayo o reporte escrito.

Unidad 4: Programación Práctica y Simulación de Maquinado

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de elaborar programas de control numérico para piezas industriales utilizando software especializado, asegurando la correcta secuencia de operaciones y parámetros de maquinado.

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de simular procesos de maquinado en un entorno virtual, identificando y corrigiendo posibles errores antes de la ejecución en máquina real.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de verificar virtualmente la precisión y eficiencia de los programas de control numérico mediante herramientas de simulación, optimizando tiempos y recursos de manufactura.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar resultados de simulación para ajustar parámetros de maquinado que mejoren la calidad y seguridad del proceso de fabricación.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a la Programación de Control Numérico (CN)

- Conceptos básicos del control numérico: definición, historia y aplicaciones en la industria.
- Tipos de máquinas CNC y su funcionamiento general.
- Software especializado para programación CNC: características y selección.

2. Elaboración de programas para piezas industriales

- Estructura y sintaxis de programas CNC: códigos G y M principales.
- Definición y secuenciación de operaciones de maquinado: taladrado, fresado, torneado, etc.
- Parámetros de maquinado: velocidades, avances, profundidad de corte y selección de herramientas.
- Uso de software para la creación y edición de programas CNC: interfaces, comandos y simulación básica.

3. Simulación de procesos de maquinado en entorno virtual

- Importancia de la simulación para prevención de errores y optimización.
- Herramientas de simulación: características y funcionalidades principales.
- Proceso de carga, ejecución y análisis de simulaciones de programas CNC.
- Identificación y corrección de errores comunes en la simulación: colisiones, trayectorias incorrectas, parámetros erróneos.

4. Verificación virtual de precisión y eficiencia

- Evaluación de la precisión geométrica y dimensional mediante simulación.
- Optimización de tiempos de maquinado y recursos: análisis de tiempos y movimientos.
- Comparación entre diferentes estrategias de maquinado para mejorar eficiencia.
- Documentación y reporte de resultados de simulaciones para validación técnica.

5. Análisis y ajuste de parámetros de maquinado basados en simulación

- Interpretación de resultados de simulaciones para la mejora continua.
- Ajuste de parámetros para optimizar calidad superficial y seguridad en la fabricación.
- Implementación de modificaciones y re-simulación para validar mejoras.
- Buenas prácticas para asegurar la calidad y seguridad en procesos CNC.

Actividades

Actividad 1: Elaboración de un programa CNC para pieza industrial simple

Objetivo: Desarrollar habilidades para elaborar programas CNC completos asegurando la correcta secuencia y parámetros.

Descripción:

- Se proporcionará un diseño básico de pieza industrial con especificaciones técnicas.
- Los estudiantes crearán el programa CNC utilizando software especializado, definiendo operaciones y parámetros.
- Revisión entre pares para identificar posibles errores o mejoras en la secuencia.

Organización: Individual

Producto esperado: Programa CNC funcional para la pieza asignada.

Duración estimada: 3 horas

Actividad 2: Simulación y detección de errores en programas CNC

Objetivo: Practicar la simulación virtual para identificar y corregir errores en programas CNC.

Descripción:

- Se entregará un programa CNC con errores intencionales (colisiones, códigos incorrectos, parámetros erróneos).
- Los estudiantes cargarán el programa en el software de simulación, detectarán errores y documentarán las fallas.
- Realizarán las correcciones necesarias para asegurar la correcta ejecución.

Organización: Parejas

Producto esperado: Informe de errores detectados y programa corregido listo para simulación exitosa.

Duración estimada: 2.5 horas

Actividad 3: Verificación y optimización de un programa CNC mediante simulación

Objetivo: Evaluar la precisión y eficiencia de programas CNC y aplicar ajustes para optimizar tiempos y calidad.

Descripción:

- Simular un programa CNC proporcionado y analizar resultados de precisión y tiempos.
- Identificar oportunidades de mejora en parámetros o secuencia.
- Modificar el programa para optimizar la operación y re-simular para confirmar mejoras.
- Elaborar un reporte con el análisis y conclusiones.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Programa CNC optimizado y reporte de verificación y ajustes.

Duración estimada: 4 horas

Actividad 4: Análisis crítico y ajuste de parámetros para mejorar calidad y seguridad

Objetivo: Capacitar en el análisis de resultados de simulación para ajustar parámetros y asegurar calidad y seguridad.

Descripción:

- Se proporcionará un caso de estudio con programa CNC y resultados de simulación.
- Los estudiantes analizarán los datos para identificar riesgos o deficiencias en calidad.
- Propondrán ajustes en parámetros de maquinado y justificarán sus decisiones.
- Simularán con los nuevos parámetros y compararán resultados.

Organización: Individual

Producto esperado: Informe de análisis, propuesta de ajustes y resultados comparativos.

Duración estimada: 3 horas

Evaluación**Evaluación diagnóstica**

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre programación CNC básica y manejo de software de simulación.

Cómo se evalúa: Cuestionario de opción múltiple y preguntas cortas sobre conceptos fundamentales de CNC y simulación.

Instrumento sugerido: Prueba escrita digital o en papel con 15-20 preguntas.

Evaluación formativa

Qué se evalúa: Proceso de aprendizaje durante la unidad: elaboración, simulación, corrección y optimización de programas CNC.

Cómo se evalúa: Retroalimentación continua en actividades prácticas, revisión de productos entregados, participación y autoevaluación.

Instrumento sugerido: Rúbrica para actividades prácticas y listas de cotejo para seguimiento de avances.

Evaluación sumativa

Qué se evalúa: Competencia para elaborar programas CNC funcionales, simular y verificar procesos, y ajustar parámetros para mejorar calidad y seguridad.

Cómo se evalúa: Proyecto integrador individual o grupal que incluya la programación, simulación, verificación y ajuste de un programa CNC para una pieza industrial, acompañado de un reporte técnico.

Instrumento sugerido: Rúbrica detallada que valore precisión del programa, calidad de simulación, efectividad de correcciones y profundidad del análisis en el reporte.

Unidad 5: Manufactura por Control Numérico y Sistemas de Manufactura Flexible**Objetivos de Aprendizaje**

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de comparar los sistemas de manufactura rígida y flexible identificando sus ventajas y desventajas en diferentes contextos industriales.

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de describir los componentes principales de una célula de fabricación flexible y explicar su función dentro del sistema.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de configurar una célula de fabricación flexible mediante la selección adecuada de equipos y su integración, cumpliendo con criterios de eficiencia y seguridad.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar casos prácticos para evaluar la aplicación de sistemas de manufactura flexible y proponer soluciones automatizadas optimizadas.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a los Sistemas de Manufactura

- Definición y evolución de los sistemas de manufactura
- Clasificación general: manufactura tradicional, por control numérico y sistemas flexibles
- Importancia de la automatización en la manufactura moderna

2. Sistemas de Manufactura Rígida

- Concepto y características principales
- Ejemplos típicos en la industria
- Ventajas: alta producción, estabilidad y repetibilidad
- Desventajas: baja flexibilidad, altos costos de cambio

3. Sistemas de Manufactura Flexible (FMS)

- Definición y objetivos de un sistema flexible
- Tipos de flexibilidad: de máquina, de ruta, de volumen, de producto
- Comparación con manufactura rígida: ventajas y desventajas
- Aplicaciones industriales y sectores beneficiados

4. Componentes principales de una Célula de Fabricación Flexible

- Máquinas herramienta controladas numéricamente (CNC)
- Sistemas de transporte y manipulación de piezas (transportadores, robots)
- Unidades de almacenamiento y manejo de herramientas
- Sistemas de control y software de integración
- Sensores y dispositivos de monitoreo para control en tiempo real

5. Configuración de una Célula de Fabricación Flexible

- Criterios para la selección de equipos y máquinas
- Diseño y disposición física de la célula para optimizar flujo y seguridad
- Integración de sistemas de control y comunicación (PLC, redes industriales)

- Aspectos de seguridad industrial y ergonomía en la célula
- Parámetros para evaluación de eficiencia y productividad

6. Análisis y Evaluación de Casos Prácticos

- Estudio de casos reales de implementación de sistemas flexibles
- Identificación de problemas y oportunidades de mejora
- Diseño de propuestas de automatización optimizada
- Evaluación económica y técnica de soluciones propuestas

Actividades

Actividad 1: Análisis Comparativo de Sistemas de Manufactura

Objetivo: Comparar sistemas de manufactura rígida y flexible identificando ventajas y desventajas.

Descripción:

- Dividir a los estudiantes en grupos pequeños.
- Asignar a cada grupo un sistema (rígido o flexible) para investigar casos industriales reales.
- Recolectar información sobre sus características, ventajas y desventajas.
- Preparar una presentación comparativa entre ambos sistemas.
- Realizar una discusión grupal donde cada equipo exponga y se debatan las diferencias.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Presentación comparativa y reporte resumen.

Duración estimada: 2 sesiones de 90 minutos

Actividad 2: Identificación de Componentes en una Célula de Fabricación Flexible

Objetivo: Describir los componentes principales de una célula flexible y su función.

Descripción:

- Proveer a los estudiantes diagramas y videos de células de fabricación flexible reales.
- Individualmente, identificar y describir cada componente en el diagrama/video.
- Relacionar cada componente con su función dentro del sistema.
- Discusión plenaria para aclarar dudas y complementar información.

Organización: Individual

Producto esperado: Informe escrito con identificación y descripción de componentes.

Duración estimada: 1 sesión de 60 minutos

Actividad 3: Diseño y Configuración de una Célula de Fabricación Flexible

Objetivo: Configurar una célula de fabricación flexible seleccionando equipos e integrándolos.

Descripción:

- Formar equipos de 4 estudiantes.
- Proporcionar un escenario industrial con requerimientos específicos.
- Los equipos deben seleccionar máquinas, sistemas de transporte, y diseñar la disposición física.
- Elaborar un plan de integración de control y seguridad.
- Presentar el diseño y justificar las decisiones tomadas en base a criterios de eficiencia y seguridad.

Organización: Grupos de 4 estudiantes

Producto esperado: Plano de configuración, justificación técnica y presentación oral.

Duración estimada: 3 sesiones de 90 minutos

Actividad 4: Análisis de Caso Práctico y Propuesta de Solución Automatizada

Objetivo: Analizar y proponer soluciones automatizadas optimizadas para sistemas flexibles.

Descripción:

- Presentar un caso práctico real o simulado con problemas en un sistema flexible.
- En equipos, identificar las deficiencias y limitaciones del sistema actual.
- Investigar tecnologías y metodologías para mejorar la automatización.
- Desarrollar una propuesta de solución optimizada, detallando aspectos técnicos y económicos.
- Exponer la propuesta y recibir retroalimentación del docente y compañeros.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Informe técnico y presentación de propuesta.

Duración estimada: 3 sesiones de 90 minutos

Evaluación**Evaluación Diagnóstica**

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre sistemas de manufactura, conceptos básicos de control numérico y automatización.

Cómo se evalúa: Cuestionario breve de opción múltiple y preguntas abiertas.

Instrumento sugerido: Prueba escrita al inicio de la unidad.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en comprensión y aplicación de conceptos durante las actividades prácticas.

Cómo se evalúa: Observación directa, revisión de productos parciales, participación en discusiones y retroalimentación continua.

Instrumento sugerido: Rúbrica para actividades grupales, listas de cotejo para informes y presentaciones.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Dominio integral de los objetivos de la unidad: comparación de sistemas, descripción de componentes, configuración de células y análisis de casos prácticos.

Cómo se evalúa: Examen escrito con preguntas teórico-prácticas y entrega de proyecto final con presentación oral.

Instrumento sugerido: Examen estructurado y rúbrica para evaluación del proyecto final.

Unidad 6: Sincronización y Control de Células Flexibles

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de identificar y describir los principales elementos de sincronización y control en células de fabricación flexible, aplicando criterios técnicos para su integración.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar circuitos de control y sistemas de seguridad en células flexibles, evaluando su efectividad para garantizar la operación segura y continua del proceso.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de diseñar esquemas de sincronización y control para células de fabricación flexible, utilizando herramientas y normas de automatización industrial.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de implementar estrategias de control para la coordinación de máquinas y dispositivos en células flexibles, simulando escenarios que optimicen la producción y minimicen fallos.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de evaluar el impacto de sistemas de seguridad en la operación de células flexibles, proponiendo mejoras para cumplir con estándares industriales y garantizar la integridad del personal y equipo.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a las Células de Fabricación Flexible

- Definición y características de células flexibles.
- Importancia de la sincronización y control en células flexibles.
- Componentes básicos y configuración típica de una célula flexible.

2. Elementos de Sincronización y Control en Células de Fabricación Flexible

- Dispositivos de entrada: sensores, detectores y transductores.
- Actuadores: motores, cilindros neumáticos e hidráulicos, servomotores.
- Controladores programables (PLC) y sus características.
- Interfaces hombre-máquina (HMI) y sistemas SCADA.
- Redes industriales para comunicación y sincronización.

3. Análisis de Circuitos de Control en Células Flexibles

- Tipos de circuitos: eléctricos, neumáticos e hidráulicos.

- Principios de diseño y lógica de control secuencial.
- Interpretación de diagramas eléctricos y neumáticos.
- Aplicación de diagramas Ladder y lenguaje de programación para PLC.
- Casos prácticos de análisis de circuitos de control.

4. Sistemas de Seguridad en Células Flexibles

- Normativas y estándares de seguridad industrial aplicables.
- Dispositivos de seguridad: barreras ópticas, paradas de emergencia, sensores de presencia.
- Integración de sistemas de seguridad en el diseño de control.
- Evaluación de riesgos y análisis de modos de fallo.
- Protocolos para mantenimiento y revisión de sistemas de seguridad.

5. Diseño de Esquemas de Sincronización y Control

- Metodologías para el diseño de esquemas de control.
- Herramientas de software para simulación y diseño (e.g., PLC simuladores, CAD eléctrico).
- Integración de sensores, actuadores y controladores en esquemas funcionales.
- Normas técnicas para documentación y estandarización de esquemas.
- Ejemplos de diseño y documentación de sistemas de control en células flexibles.

6. Implementación de Estrategias de Control y Simulación

- Coordinación de máquinas y dispositivos mediante control secuencial y paralelo.
- Estrategias para optimizar la producción y minimizar fallos operativos.
- Simulación de escenarios usando software especializado.
- Interpretación y ajuste de parámetros de control.
- Análisis de resultados y mejora continua del sistema de control.

7. Evaluación y Mejora de Sistemas de Seguridad en Células Flexibles

- Impacto de los sistemas de seguridad en la operación y productividad.
- Evaluación de la efectividad de sistemas de seguridad existentes.
- Propuestas de mejoras para cumplimiento de normas y reducción de riesgos.
- Desarrollo de planes de capacitación y concientización en seguridad.
- Casos de estudio y análisis de incidentes relacionados con seguridad.

Actividades

Actividad 1: Identificación y Descripción de Elementos de Control

Objetivo: Identificar y describir los principales elementos de sincronización y control en células de fabricación flexible.

Descripción:

- Se proporcionará un esquema básico de una célula flexible.
- Los estudiantes investigarán cada componente, su función y características técnicas.
- Elaborarán un informe detallado describiendo cada elemento y su integración.

Organización: Individual

Producto esperado: Informe técnico con descripción y análisis de los elementos de control.

Duración estimada: 3 horas

Actividad 2: Análisis de Circuitos de Control y Seguridad

Objetivo: Analizar circuitos de control y sistemas de seguridad en células flexibles, evaluando su efectividad.

Descripción:

- Se entregarán diagramas eléctricos y neumáticos de una célula flexible real o simulada.
- En grupos, los estudiantes analizarán la lógica de control y los dispositivos de seguridad implementados.
- Identificarán posibles fallas o riesgos y propondrán mejoras.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes

Producto esperado: Presentación grupal con análisis crítico y propuestas de mejora.

Duración estimada: 4 horas

Actividad 3: Diseño de Esquemas de Sincronización y Control

Objetivo: Diseñar esquemas de sincronización y control para células de fabricación flexible utilizando herramientas y normas industriales.

Descripción:

- Con base en un caso de estudio, los estudiantes diseñarán un esquema de control completo.
- Utilizarán software de diseño eléctrico o programas de simulación PLC.
- Documentarán el diseño conforme a normas técnicas.

Organización: Parejas

Producto esperado: Esquema de control completo y documentación técnica.

Duración estimada: 5 horas

Actividad 4: Simulación y Optimización de Estrategias de Control

Objetivo: Implementar estrategias de control para la coordinación de máquinas y dispositivos simulando escenarios que optimicen la producción y minimicen fallos.

Descripción:

- Los estudiantes usarán un software de simulación para implementar la lógica de control diseñada.
- Simularán diferentes escenarios de operación, detectando y corrigiendo errores o fallos.

- Analizarán los resultados y propondrán ajustes para mejorar la eficiencia y seguridad.

Organización: Individual o parejas

Producto esperado: Reporte de simulación con análisis y recomendaciones.

Duración estimada: 4 horas

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre elementos de control, circuitos y sistemas de seguridad en células flexibles.

Cómo se evalúa: Cuestionario de opción múltiple y preguntas abiertas al inicio de la unidad.

Instrumento sugerido: Test en línea o impreso con preguntas específicas sobre conceptos básicos.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en el análisis, diseño y simulación de sistemas de control y seguridad.

Cómo se evalúa: Revisión continua de actividades, participación en discusiones y retroalimentación en trabajos grupales e individuales.

Instrumento sugerido: Lista de cotejo para actividades, rubricas para informes y presentaciones, observación directa.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Competencia para diseñar, simular y evaluar sistemas de sincronización, control y seguridad en células flexibles.

Cómo se evalúa: Proyecto final que incluya diseño completo, simulación y análisis de seguridad, acompañado de un informe técnico.

Instrumento sugerido: Rubrica detallada que valore diseño técnico, aplicación normativa, calidad de simulación, análisis crítico y propuestas de mejora.

Unidad 7: Simulación y Optimización de Células de Fabricación Flexible

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar modelos de simulación para identificar cuellos de botella y proponer mejoras en células de fabricación flexible.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de diseñar escenarios de simulación que permitan optimizar la eficiencia operativa de células de fabricación flexible bajo condiciones específicas.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de evaluar riesgos y aplicar medidas de seguridad dentro de células de fabricación flexible mediante herramientas de simulación.

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de interpretar resultados de simulación para ajustar parámetros de control y mejorar la productividad en sistemas de fabricación flexible.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de integrar técnicas de simulación con estrategias de automatización para optimizar procesos productivos en células de fabricación flexible.

Contenidos Temáticos

1. Introducción a la Simulación en Células de Fabricación Flexible

- Concepto y importancia de la simulación en la fabricación flexible: Se abordarán los fundamentos de la simulación aplicada a células productivas, destacando su papel en la mejora continua y la toma de decisiones.
- Tipos de simulación: discreta, continua y híbrida: Se describirán los tipos de simulación más comunes y su aplicabilidad en procesos industriales flexibles.
- Herramientas y software para simulación industrial: Presentación de plataformas de simulación utilizadas en la industria y su integración con sistemas CAD/CAM y control numérico.

2. Modelado de Células de Fabricación Flexible

- Elementos de una célula de fabricación flexible: máquinas, robots, sistemas de transporte y controles.
- Representación gráfica y lógica de procesos productivos: diagramas de flujo, modelos de eventos discretos y layout virtual.
- Parámetros clave para el modelado: tiempos de operación, tiempos de espera, tasas de fallo y mantenimiento.

3. Análisis de Cuellos de Botella mediante Simulación

- Detección y definición de cuellos de botella en procesos flexibles.
- Uso de indicadores de desempeño: tiempos de ciclo, utilización de recursos y niveles de inventario.
- Interpretación de resultados para identificación de restricciones en la producción.

4. Diseño y Evaluación de Escenarios de Simulación para Optimización

- Definición de objetivos y variables de simulación según condiciones específicas.
- Creación y modificación de escenarios: variación de parámetros, recursos y estrategias de operación.
- Análisis comparativo de escenarios para mejorar eficiencia operativa y reducir tiempos muertos.

5. Evaluación de Riesgos y Seguridad en Células de Fabricación Flexible

- Identificación de riesgos potenciales en la operación de células flexibles mediante simulación.
- Simulación de fallos, accidentes y paradas inesperadas: modelado de eventos adversos.
- Propuestas de medidas preventivas y correctivas basadas en resultados de simulación.

6. Interpretación de Resultados y Ajuste de Parámetros de Control

- Lectura y análisis de datos obtenidos en simulaciones: gráficos, tablas y reportes.

- Parametrización y calibración de control numérico para optimizar productividad.
- Uso de retroalimentación para mejora continua en sistemas flexibles.

7. Integración de Simulación y Automatización para Optimización de Procesos

- Estrategias de automatización complementadas con simulación: sincronización y control adaptativo.
- Casos prácticos de integración: sistemas robotizados y control numérico computarizado.
- Evaluación del impacto de la integración en la eficiencia global y calidad del producto.

Actividades

Actividad 1: Análisis de un Modelo de Simulación para Identificación de Cuellos de Botella

Objetivo: Analizar modelos de simulación para identificar cuellos de botella y proponer mejoras en células de fabricación flexible.

Descripción:

- Se proporcionará un modelo de simulación de una célula flexible con datos de operación.
- Los estudiantes ejecutarán la simulación y recopilarán datos de tiempos de ciclo, utilización y tiempos de espera.
- Identificarán los cuellos de botella mediante análisis gráfico y estadístico.
- Discutirán y propondrán al menos dos mejoras para mitigar los cuellos detectados.

Organización: Grupos de 3 a 4 estudiantes.

Producto esperado: Informe con análisis de cuellos de botella y propuestas de mejora.

Duración estimada: 3 horas.

Actividad 2: Diseño y Simulación de Escenarios para Optimización de Eficiencia

Objetivo: Diseñar escenarios de simulación que permitan optimizar la eficiencia operativa de células de fabricación flexible bajo condiciones específicas.

Descripción:

- Los estudiantes seleccionarán variables clave (como número de máquinas, secuencia de procesos, tiempos de operación).
- Diseñarán al menos tres escenarios modificando estas variables.
- Ejecutarán simulaciones para cada escenario y compararán resultados de rendimiento.
- Determinarán el escenario óptimo y justificarán su elección.

Organización: Parejas.

Producto esperado: Presentación con comparación de escenarios y recomendación del mejor.

Duración estimada: 4 horas.

Actividad 3: Evaluación de Riesgos y Seguridad mediante Simulación

Objetivo: Evaluar riesgos y aplicar medidas de seguridad dentro de células de fabricación flexible mediante herramientas de simulación.

Descripción:

- Se les proporcionará un modelo de célula flexible con posibles fallos y riesgos configurados.
- Simularán eventos adversos y analizarán su impacto en la producción y seguridad.
- Propondrán medidas preventivas usando cambios en el modelo o procedimientos operativos.

Organización: Individual.

Producto esperado: Reporte con análisis de riesgos y plan de medidas preventivas.

Duración estimada: 3 horas.

Actividad 4: Interpretación de Resultados y Ajuste de Parámetros para Mejorar la Productividad

Objetivo: Interpretar resultados de simulación para ajustar parámetros de control y mejorar la productividad en sistemas de fabricación flexible.

Descripción:

- Se entregarán resultados simulados con parámetros iniciales de control.
- Los estudiantes analizarán los datos para identificar oportunidades de ajuste.
- Propondrán modificaciones a parámetros de control (velocidades, secuencias, tiempos) y justificarán su impacto.
- Simularán nuevamente con los ajustes y reportarán mejoras obtenidas.

Organización: Grupos de 3 estudiantes.

Producto esperado: Informe comparativo antes y después del ajuste con recomendaciones.

Duración estimada: 3 horas.

Actividad 5: Integración de Simulación y Automatización para Optimización de Procesos

Objetivo: Integrar técnicas de simulación con estrategias de automatización para optimizar procesos productivos en células de fabricación flexible.

Descripción:

- Se asignará un caso de estudio con un sistema automatizado parcial.
- Los estudiantes desarrollarán un modelo de simulación integrando controles automatizados.
- Evaluarán el impacto de la automatización en la eficiencia y propondrán mejoras adicionales.
- Presentarán un plan de integración con análisis de beneficios y posibles riesgos.

Organización: Grupos de 4 estudiantes.

Producto esperado: Informe técnico y presentación oral del plan de integración y optimización.

Duración estimada: 5 horas.

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre conceptos básicos de simulación, fabricación flexible y automatización.

Cómo se evalúa: Cuestionario de opción múltiple y preguntas abiertas sobre fundamentos de simulación y procesos flexibles.

Instrumento sugerido: Test en línea o papel con 15 preguntas cortas.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en análisis de modelos, diseño de escenarios, interpretación de resultados, y propuestas de mejora durante actividades prácticas.

Cómo se evalúa: Revisión de informes parciales, retroalimentación en presentaciones, participación en discusiones y ejercicios de simulación.

Instrumento sugerido: Rúbrica de evaluación para informes y presentaciones, lista de cotejo para participación.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Competencia integral para analizar, diseñar, evaluar y optimizar células de fabricación flexible mediante simulación y automatización.

Cómo se evalúa: Proyecto final consistente en simulación completa de una célula flexible, análisis de cuellos de botella, diseño de escenarios, evaluación de riesgos, ajuste de parámetros y propuesta de integración con automatización.

Instrumento sugerido: Rúbrica detallada que valore calidad técnica, fundamentación, presentación y aplicabilidad de soluciones.

Unidad 8: Integración y Aplicaciones Avanzadas

Objetivos de Aprendizaje

- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de integrar conocimientos de control numérico y automatización para diseñar soluciones completas de manufactura automatizada aplicando casos industriales reales.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de analizar y evaluar casos de estudio industriales que involucren sistemas de control numérico, identificando ventajas, limitaciones y oportunidades de mejora.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de aplicar tendencias emergentes en manufactura automatizada para proponer innovaciones en el diseño y configuración de células de fabricación flexible.
- Al finalizar la unidad, el estudiante será capaz de sintetizar información técnica y de procesos para elaborar proyectos integrales de automatización que optimicen operaciones industriales bajo criterios de eficiencia y seguridad.

Contenidos Temáticos

1. Integración de Control Numérico y Automatización en Soluciones Industriales

- **Fundamentos de integración de sistemas CNC y automatización:** Revisión de conceptos clave para combinar control numérico con sistemas automatizados en procesos industriales.
- **Diseño de soluciones completas de manufactura automatizada:** Metodologías para planificar, diseñar y modelar sistemas integrados que incorporen maquinaria CNC, robótica y sensores.
- **Aplicación de casos industriales reales:** Análisis de ejemplos prácticos donde se implementan soluciones integradas para mejorar la producción y calidad.

2. Análisis y Evaluación de Casos de Estudio en Sistemas de Control Numérico

- **Selección y presentación de casos industriales relevantes:** Identificación de casos con distintos niveles de complejidad y tipos de control numérico.
- **Análisis crítico de ventajas y limitaciones:** Evaluación técnica de los sistemas implementados, considerando factores como precisión, eficiencia, costos y flexibilidad.
- **Identificación de oportunidades de mejora:** Propuestas basadas en diagnóstico de fallas, cuellos de botella y tecnologías complementarias.

3. Tendencias Emergentes en Manufactura Automatizada y Fabricación Flexible

- **Introducción a tecnologías emergentes:** Industria 4.0, IoT, inteligencia artificial aplicada a manufactura, impresión 3D, y sistemas ciberfísicos.
- **Diseño y configuración de células de fabricación flexible:** Conceptos y ejemplos de células modulares, reconfigurables y colaborativas.
- **Innovación y propuesta de soluciones avanzadas:** Aplicación práctica para proponer mejoras y nuevas configuraciones basadas en tendencias actuales y futuras.

4. Elaboración de Proyectos Integrales de Automatización para Optimización Industrial

- **Síntesis de información técnica y de procesos productivos:** Recolección y análisis de datos para fundamentar el diseño del proyecto.
- **Planificación y diseño de proyectos de automatización:** Definición de objetivos, selección de tecnologías, diagramas funcionales y diseño de células de fabricación.
- **Criterios de eficiencia y seguridad:** Incorporación de normas, estándares y mejores prácticas para asegurar operaciones óptimas y seguras.
- **Presentación y defensa de proyectos:** Elaboración de documentación técnica, presupuestos y presentación ante un panel evaluador.

Actividades

1. Diseño Integrado de una Célula de Manufactura Automatizada

Objetivo: Integrar conocimientos de control numérico y automatización para diseñar soluciones completas de manufactura automatizada aplicando casos industriales reales.

Descripción:

- Seleccionar un producto industrial a manufacturar.
- Diseñar un sistema integrado que incluya maquinaria CNC, robótica y sensores para la fabricación del producto.
- Elaborar planos, diagramas de flujo y esquemas funcionales del sistema.
- Presentar el diseño con justificación técnica y económica.

Organización: Grupos de 3-4 estudiantes.

Producto esperado: Documento técnico con diseño completo, planos y presentación.

Duración estimada: 2 semanas.

2. Análisis Crítico de Casos de Estudio en Control Numérico

Objetivo: Analizar y evaluar casos de estudio industriales que involucren sistemas de control numérico, identificando ventajas, limitaciones y oportunidades de mejora.

Descripción:

- Revisar casos de estudio asignados sobre sistemas CNC en industrias específicas.
- Identificar puntos fuertes y débiles de los sistemas implementados.
- Proponer recomendaciones basadas en el análisis técnico.
- Elaborar un informe y exponer los resultados en clase.

Organización: Parejas.

Producto esperado: Informe escrito y presentación oral.

Duración estimada: 1 semana.

3. Propuesta de Innovación en Células de Fabricación Flexible

Objetivo: Aplicar tendencias emergentes en manufactura automatizada para proponer innovaciones en el diseño y configuración de células de fabricación flexible.

Descripción:

- Investigar tendencias tecnológicas actuales relacionadas con fabricación flexible.
- Diseñar una propuesta innovadora para una célula de fabricación flexible adaptada a un producto o proceso industrial.
- Incluir tecnologías como IoT, AI o robótica colaborativa.
- Presentar la propuesta con análisis de impacto y viabilidad.

Organización: Grupos de 3 estudiantes.

Producto esperado: Documento de propuesta y presentación multimedia.

Duración estimada: 1.5 semanas.

4. Desarrollo de un Proyecto Integral de Automatización Industrial

Objetivo: Sintetizar información técnica y de procesos para elaborar proyectos integrales de automatización que optimicen operaciones industriales bajo criterios de eficiencia y seguridad.

Descripción:

- Seleccionar un proceso industrial real o simulado.
- Recolectar y analizar información técnica y de procesos.
- Diseñar un proyecto integral que incluya planificación, selección tecnológica, criterios de seguridad y eficiencia.
- Elaborar documentación técnica completa.
- Presentar y defender el proyecto frente a un panel.

Organización: Individual o grupos pequeños (2 estudiantes).

Producto esperado: Proyecto técnico completo y presentación formal.

Duración estimada: 3 semanas.

Evaluación

Evaluación Diagnóstica

Qué se evalúa: Conocimientos previos sobre control numérico, automatización y fundamentos de manufactura automatizada.

Cómo se evalúa: Cuestionario de opción múltiple y preguntas abiertas.

Instrumento sugerido: Test en línea o impreso aplicado al inicio de la unidad.

Evaluación Formativa

Qué se evalúa: Progreso en actividades prácticas, aplicación de conceptos, análisis crítico y propuestas innovadoras.

Cómo se evalúa: Revisión continua de entregables parciales, participación en discusiones, retroalimentación en presentaciones y debates.

Instrumento sugerido: Rubricas de evaluación para informes, diseños y presentaciones; observación directa y retroalimentación escrita.

Evaluación Sumativa

Qué se evalúa: Integración de conocimientos en el diseño de soluciones completas, análisis crítico de casos, innovación en fabricación flexible y elaboración de proyectos integrales.

Cómo se evalúa: Calificación de proyectos finales, defensa oral, calidad técnica y originalidad de propuestas.

Instrumento sugerido: Rubricas detalladas para proyectos escritos y presentaciones orales; examen final teórico-práctico que integre todos los aspectos tratados.